

*Ministero dell'istruzione e del merito***A015 - ESAME DI STATO CONCLUSIVO DEL SECONDO CICLO DI ISTRUZIONE**

**Indirizzo:** IPIE – PRODUZIONI INDUSTRIALI E ARTIGIANALI  
ARTICOLAZIONE INDUSTRIA - CURVATURA MECCANICA

**Disciplina:** TECNICHE DI PRODUZIONE E DI ORGANIZZAZIONE

**DOCUMENTO**

“L’attività di manutenzione ha subito significativi mutamenti negli ultimi decenni, evolvendo da un’impostazione tradizionale, che la vedeva sostanzialmente come “riparazione quando si verifica un guasto”, ad una attività assai più complessa, che prevede interventi anche di ordine preventivo e periodico e che impone un’attenzione specifica alla formazione ed alle competenze dei lavoratori stessi.

In questo senso, gli obblighi di manutenzione e le modalità del loro adempimento pongono di fronte a una duplice problematica:

- da un lato, l’esigenza che il datore di lavoro rispetti puntualmente le indicazioni fornite dal decreto legislativo n. 81/2008, garantendo la permanenza nel tempo dei requisiti di sicurezza richiesti per gli ambienti e le attrezzature di lavoro;
- dall’altro, l’assoluta necessità che siano adeguatamente tutelate la salute e la sicurezza degli stessi addetti alle attività di manutenzione.”

(fonte: La manutenzione per la sicurezza sul lavoro e la sicurezza nella manutenzione INAIL 2019)

**CONTESTO OPERATIVO**

Il candidato ipotizzi di lavorare in un’azienda metalmeccanica e di occuparsi sia di studi di fabbricazione, sia di analisi e gestione della qualità. Il responsabile assicurazione qualità e il responsabile della produzione gli chiedono di preparare un testo informativo da fornire ai colleghi sulle varie tipologie di manutenzione in modo da sensibilizzare e coinvolgere i colleghi sulla attenta gestione della manutenzione a garanzia della sicurezza dei lavoratori e delle attrezzature utilizzate.

Al candidato si chiede di:

- stendere il cartellino di lavorazione del lotto di 12000 bussole filettate come da disegno allegato, rispettando lo stato del grezzo;
- indicare nel breve testo informativo, anche con riferimento al documento introduttivo, quali siano le modalità di intervento nel processo di manutenzione al fine di ridurre i consumi, migliorare le performance delle macchine utilizzate, ottimizzare i processi produttivi specificando le differenze tra manutenzione di emergenza, manutenzione correttiva, manutenzione predittiva ed esplicitando i vantaggi di quest’ultima ai fini della salute e sicurezza dei lavoratori.

Si fornisce di seguito la tabella che i candidati possono utilizzare facoltativamente per svolgere l’elaborato.

Durata massima della prova – prima parte: 4 ore.

La prova si compone di due parti. La prima è riportata nel presente documento ed è predisposta dal MIM mentre la seconda è predisposta dalla Commissione d’esame in coerenza con le specificità del Piano dell’offerta formativa dell’istituzione scolastica e della dotazione tecnologica e laboratoriale d’istituto.

È consentito l’uso di manuali tecnici e di calcolatrici scientifiche e/o grafiche purché non siano dotate di capacità di calcolo simbolico.

È consentito l’uso del dizionario della lingua italiana.

È consentito l’uso del dizionario bilingue (italiano-lingua del paese di provenienza) per i candidati di madrelingua non italiana.

Non è consentito lasciare l’Istituto prima che siano trascorse 3 ore dalla consegna della traccia.


*Ministero dell'istruzione e del merito*

Allegato disegno non in scala



